8ième édition, octobre 2010

neusburger®

Le journal pour les clients, le personnel et les partenaires

in Form e

Investir dans l'avenir
Extension de la surface utile à 35 000 m²

Eléments de découpe innovants
La nouvelle unité Réalisation d'outils de découpe

Un «vieux routier» part en retraite
Le directeur du service commercial Norbert Geiger

Plus d’espace pour le succès

Thèmes

Marché

Eléments de découpe innovants	Page	4
Entretien avec un client (Toolcraft)	Page	6
Temps d’équipement réduit: système de bridage H 1000	Page	8
Animations 2D / 3D interactives	Page	10
Extension de la gamme	Page	12
L’acier high tech de Linz	Page	13

Inside

Investir dans l’avenir	Page	14
Hier et aujourd’hui (la chronologie Meusburger)	Page	16

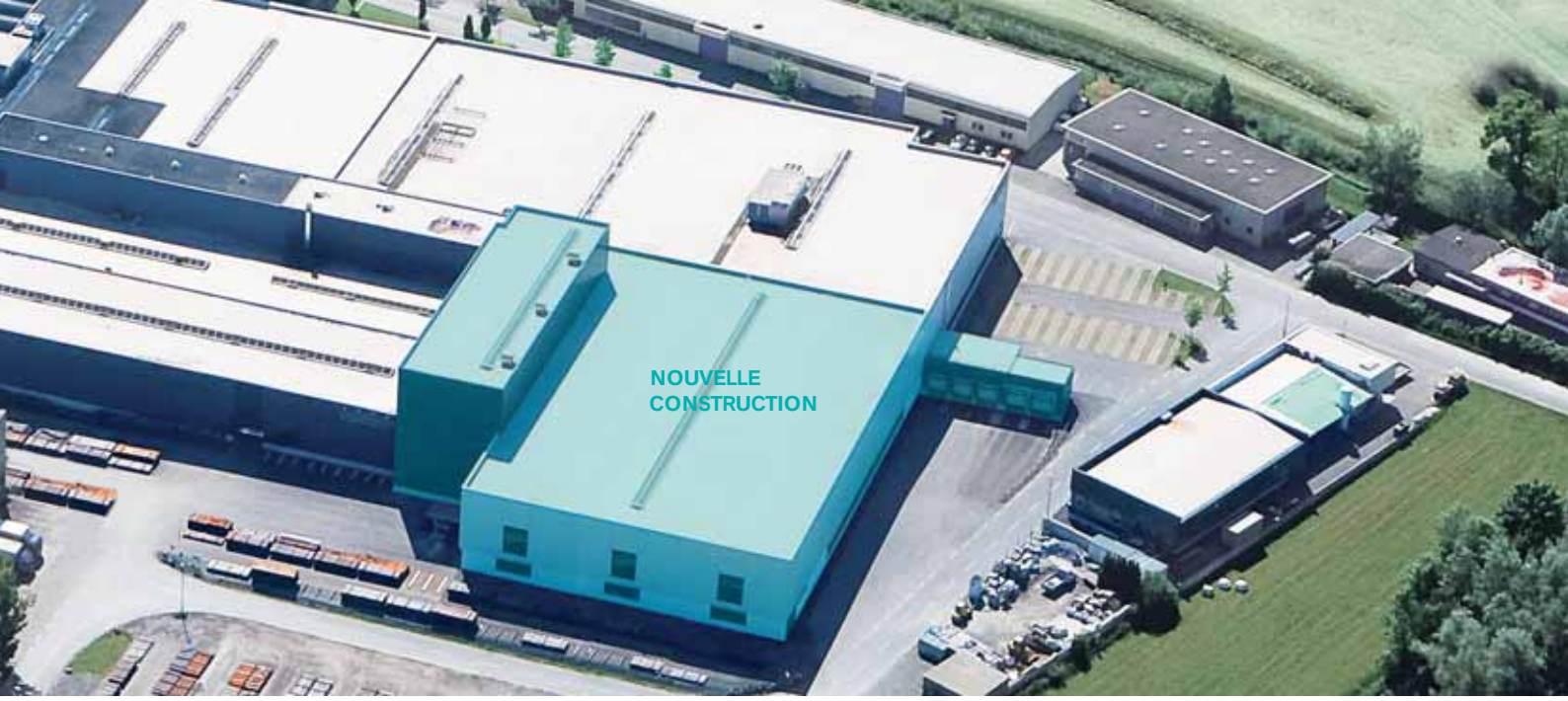
Région

L’Adler de Schwarzenberg	Page	18
Art et nature en symbiose	Page	19

Personnel

Service Usinage spécial	Page	20
La technique en ligne de mire	Page	22
Un «vieux routier» part en retraite	Page	24
Actualités Meusburger	Page	26

Mentions légales – Propriétaire de la publication, rédacteur et éditeur: Meusburger Georg GmbH & Co KG, A-6960 Wolfurt, Kesselstr. 42, T 00 43 (0) 55 74 / 67 06-0, F 12, office@meusburger.com, www.meusburger.com, **Rédaction:** Petra Redler, Katharina Geser, Markus Scheffknecht, Roman Giesinger et Vorarlberg Tourismus, **Réalisation:** Elvira Muxel, **Photos:** Heidegger Fotografie, Vorarlberg Tourismus, Markus Tretter (Kunsthaus Bregenz, Antony Gormley) et Meusburger, **Impression:** Buchdruckerei Lustenau, **Tirage:** 40 000 ex., **Ligne éditoriale selon la loi sur les médias § 25:** Actualités pour les clients, les partenaires et le personnel Meusburger, Mode de parution: La publication est remise gratuitement aux clients, partenaires et collaborateurs Meusburger. Réimpression autorisée avec l’indication des sources uniquement.



Guntram Meusburger
Gérant

Chers Clients et Partenaires,
Chers Membres du personnel,

Bienvenue dans le tout nouveau numéro «inForme» de Meusburger.

Notre entreprise est synonyme de continuité, de qualité et de croissance. Depuis sa fondation en 1964 par mon père, Georg Meusburger, elle a enregistré une expansion continue. Société unipersonnelle à ses débuts, Meusburger a réussi à se hisser au rang de premier fournisseur européen de moules standard et compte aujourd'hui 380 collaborateurs.

L'an dernier, nous avons mené une politique d'extension conséquente et étions très actifs dans de nombreux domaines. Nous nous sommes positionnés sur de nouveaux marchés, avons renforcé notre présence dans les secteurs d'activité classiques, développé de nouveaux produits et préparé la mise en place de l'unité Réalisation d'outils de découpe. Nous avons en outre réalisé des investissements d'ordre infrastructurel, acheté de nouvelles machines pour plus de 4 millions d'euros, et nous avons formé et renforcé l'équipe Meusburger. Cette stratégie de développement balisera aussi nos activités l'an prochain.

Nous sommes particulièrement fiers de notre nouvelle gamme modulaire d'éléments de découpe standard. Elle tire profit des nombreux avantages qui caractérisent la réalisation Meusburger de moules de moulage par injection.

Dans notre branche, on recherche toujours des spécialistes compétents. Meusburger est réputé pour la qualité de son enseignement et la haute qualification des apprentis formés, ce qu'attestent les distinctions attribuées à ces derniers. Nous avons embauché huit nouveaux apprentis et continuerons à développer notre atelier de formation.

En tant que site central de production et de livraison, Wolfurt nous permet d'effectuer des expéditions rapides et sûres dans un ensemble de 35 pays aujourd'hui. La fabrication moderne et le haut degré d'automatisation jettent les bases d'une compétitivité durable sur le marché international. Ces conditions protègent aussi les emplois au niveau national. Nous pérennisons ainsi la fourniture de produits et de prestations SAV de très haute qualité.

Eléments de découpe innovants

La nouvelle unité Réalisation d'outils de découpe

Les points forts de Meusburger résident dans la réalisation de plaques et de pièces rondes d'excellente qualité à laquelle s'associe un encadrement optimal des clients. La mise en place d'une unité de fabrication d'outils de découpe permettra d'étendre ces compétences et d'exploiter des synergies dans la production et la vente.

La conception des éléments de découpe standard tient compte des besoins du marché dans ce domaine à travers une gamme parfaitement adaptée aux exigences des clients. Ces éléments présentent des avantages qui permettent de réduire le temps et les coûts au niveau de la construction, de la commande, de la réalisation des outils et des pièces découpées.

Pour assurer une fabrication économique d'outils de découpe, de matriçage et de formage, nous proposons deux types de bâtis, une version colonnée et une version lisse.

Le bâti standard SV est proposé dans les formats 196 246 à 496 696. Au choix, le montage de la colonne de guidage peut s'effectuer dans la plaque supérieure ou la plaque de base.

Le bâti de précision SP est équipé d'une colonne de guidage installée dans la plaque intermédiaire, ce qui optimise la réception des forces transversales du système de guidage. Le bâti de précision est livré dans les formats 196 246 à 346 596.

Un vaste éventail de plaques, de barres et d'accessoires standard associé à des prestations d'usinage spécial sur mesure complète l'offre de Meusburger.

Le système modulaire de bâtis standard et de précision conçus par Meusburger procure aux clients de nombreux avantages qui élargissent le domaine d'application de bâtis à colonnes normalisés. La variété des épaisseurs de plaques, des matériaux, des possibiltés de montage et des systèmes de guidage proposés garantit une grande flexibilité de mise en œuvre.

Pour en savoir plus,
↗ www.meusburger.com/stanzwerkzeugbau_fr

Aperçu des avantages

Eléments de découpe standard

» **Conception modulaire et épaisseurs de plaque variées** – la configuration du bâti standard est flexible.

» **Entraxe et orientation** – deux alésages décalés garantissent le bon assemblage de l'outil.

» **Une gravure marque les alésages décalés –** les plaques sont pourvues de marques facilitant la localisation des alésages décalés.

» **Vissage possible aux coins du bâti** – les angles des plaques offrent suffisamment de place pour réaliser des vissages, etc.

Pour en savoir plus, consulter le nouveau catalogue des outils de découpe 2011.

» **Arêtes d'ajustement** – deux arêtes sont parfaitement alignées sur les alésages pour un positionnement précis des plaques lors de l'usinage consécutif.

» **Barres de précision avec surépaisseur adaptées à la longueur du bâti.** Des barres de précision fraisées sur le côté et adaptées aux plaques fonctionnelles sont disponibles.

» **Eléments de guidage selon DIN / ISO.** Les bagues de guidage à billes et à glissement se caractérisent par des colonnes et diamètres de montage identiques. Elles sont donc interchangeables à tout moment sans qu'il soit nécessaire de modifier la construction.

» **Bagues de guidage disponibles** dans des longueurs additionnelles pour optimiser le guidage avec diverses hauteurs d'outil.

» **Pièce de bridage excentrique** pour un changement rapide des éléments de guidage dans le plus petit espace.

Carte d'identité

» Plus de 19 000 articles standard pour la réalisation d'outils de découpe

» Bâtis standard et de précision pour un large domaine d'application

» Produits calqués sur les besoins des clients

» Grand choix de plaques et de barres standard

» Usinage spécial sur mesure

» Eléments de guidage pour les applications les plus diverses

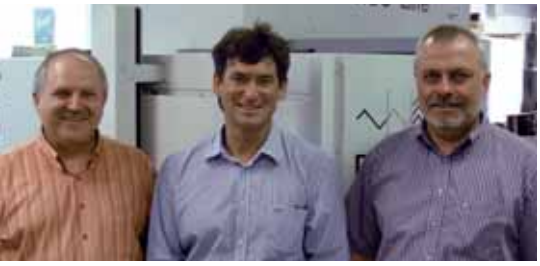
» Accessoires tels que ressorts, éléments de coupe, pièces rapportées

En discussion avec les clients

Toolcraft – les pros de Franconie (D)

L'histoire à succès de l'entreprise Toolcraft, établie à Georgensgmünd (D), débute en 1989. Avec entretemps deux sites, quatre divisions et 100 collaborateurs, les spécialistes de Franconie réalisent jour après jour des géométries d'une complexité et d'une précision extrêmes. Toolcraft fabrique des pièces pour l'aéronautique, les courses automobiles (F1, DTM, Le Mans, GT3), la conception automobile, le secteur médical et bien plus. La rédaction inForme s'est entretenue avec Bernd Krebs, le gérant de Toolcraft.

inForme: Pourriez-vous présenter votre entreprise en quelques mots?
Toolcraft fabrique des prototypes, modèles, préséries, outils, moules, pièces en plastique pour des clients issus de divers secteurs industriels et pays. Nous complétons le service de développement et sommes spécialisés dans l'usinage d'alliages difficiles à traiter avec des techniques d'enlèvement de copeaux efficaces. Une autre de nos spécialités est l'usinage de pièces en plastique de très petites dimensions.



D.g.à.d.: Reinhold Pfuff (directeur d'usine), Bernd Krebs (propriétaire et gérant), Werner Endres (gestion de projet/ventes)

inForme: Quelles sont vos exigences à l'égard des moules standard?
Des livraisons rapides et fiables, une qualité constante de haut niveau, un contrôle qualité rigoureux, une stabilité à toute épreuve et une grande diversité de modèles.

inForme: Exportez-vous aussi vos moules?
Oui, Toolcraft les exporte vers la Suisse, la Colombie et Singapour. Les relations commerciales se fondent sur des recommandations, le bouche à oreille et l'acquisition directe de clients.

inForme: Quelles sont les particularités de vos produits?
Nos offrons une haute précision, une qualité constante et essayons de repousser sans cesse les limites. C'est ce qui nous démarque des autres prestataires.

inForme: Quels défis rencontrez-vous dans le secteur des courses automobiles et de l'aérospatiale?
Notre attention se concentre sur les livraisons rapides et la souplesse d'adaptation aux souhaits de modification et d'ajustement des clients. La réalisation de ces pièces est souvent à la limite des possibilités techniques. Les exigences en matière de qualité sont très hautes et requièrent une approche «zéro défaut». Souvent les matériaux traités sont nouveaux et difficiles à usiner.

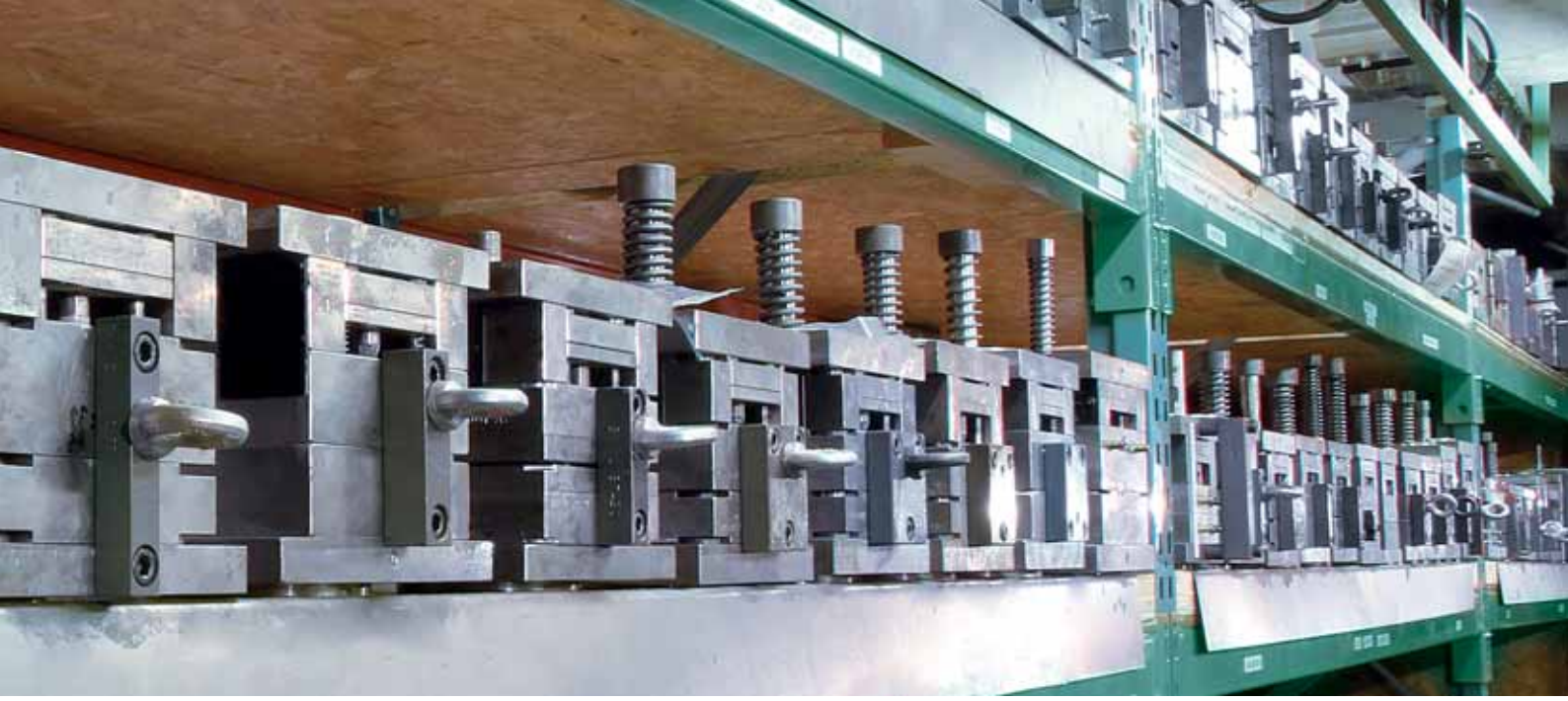
inForme: Comment se définit votre collaboration avec Meusburger?
Cela fait plus de dix ans que nous travaillons avec Meusburger. Nous apprécions en particulier la haute disponibilité des pièces standard et l'excellent rapport prix/performances. Le traitement professionnel des ordres, la très bonne qualité de l'usinage spécial, les fortes capacités d'innovation, l'excellente logistique et l'encadrement optimal fourni par le service commercial constituent d'autres facteurs de collaboration décisifs.

Carte d'identité

MBFZ – Toolcraft GmbH

Sites:	Georgensgmünd, Spalt
Création:	1989
Chiffre d'affaires:	10,5 M €
Effectif:	100 employés

Capacités (outils par an):
100 outils nouveaux, 200 réparations et modifications (juste-à-temps)



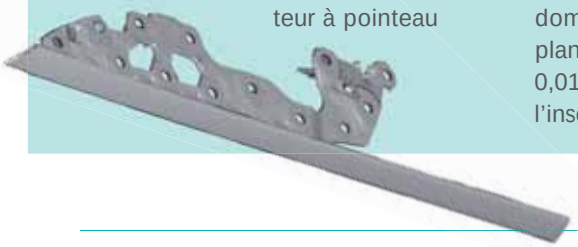
Toolcraft intervient dans les projets mentionnés ci-dessous. La société s'est aussi bien spécialisée dans la construction de grands moules à géométrie 3D que dans la réalisation de pièces de très petites dimensions.

Barre apparente pour un grand constructeur automobile – géométrie 3D complexe avec de nombreuses surfaces à forme libre

Une pièce apparente destinée à l'habitacle et servant au montage du tableau de bord a été réalisée pour un grand constructeur automobile. Le client demandait avant tout un plan de joint très net, sans décalage, et un polish de la surface apparente. La forme de la pièce et tous les plans de joint ont fait l'objet d'un fraisage 5 faces de telle sorte qu'elles n'exigeaient plus qu'une rectification minime lors de la finition. Le démoulage de la géométrie complexe a imposé l'utilisation de cinq tiroirs inclinés.

Moule de moulage par injection

Cavité:	1
Dimensions:	446 x 696 x 590 mm
Moule standard:	Eléments standard F, Meusburger
Injection:	Bloc chaud avec busette d'obturateur à pointeau



Moule pour le formage par injection d'une pièce d'habitacle. Géométrie 3D complexe

Poids:	1 450 kg
Matériau:	ABS/PC Bayblend T65 nature
Poids de pièce:	75 g

Micropièce moulée par injection pour le secteur médical: très haute précision, excellente qualité de surface

Il s'agit de la pièce apparente et fonctionnelle d'une prothèse auditive. Le cahier des charges demandait une précision de ± 0,02 mm et une qualité de surface (structure d'érosion selon VDI 3400 REF 21) sans dépression. La petite taille des pièces imposait ici une précision absolue dans le domaine du micron. Le décalage du plan de joint ne devait pas dépasser 0,01 mm. Les bandes et nervures de l'insert situé du côté de l'éjecteur mesurent 0,30 mm. Une précision de l'ordre du micron était aussi exigée pour les éjecteurs (Ø 0,50 mm) et les broches (Ø 0,40 mm).

Moule de moulage par injection

Cavité:	1 + 1
Dimensions:	156 x 196 x 220 mm
Moule standard:	Eléments standard F, Meusburger
Raccordement:	Par entrée sous-marine
Poids:	45 kg
Matériau:	ABS
Poids de pièce:	0,5 g

H 1000 – équipement accéléré

Système de bridage à plus de 1 000 exemplaires

Plus de mille clients utilisent déjà avec profit le système de bridage H 1000 et apprécient l'avantage compétitif qu'il leur procure dans un environnement de plus en plus concurrentiel. L'équipement H 1000 est un développement de Meusburger conçu pour l'ajustement des plaques batterie. Une fois positionné, le système garantit un bridage répétable dans le domaine du µ et apporte un gain de temps considérable puisqu'il évite un ajustement fréquent des plaques.

Le système de bridage multifonctionnel avait fait l'objet d'un dépôt de brevet dès son introduction, en 1990, et n'a cessé d'être perfectionné depuis. Aucun autre produit du marché n'offre des coûts aussi réduits en combinaison avec les éléments standard colonnés pour moules Meusburger.

Avantages dans la réalisation de moules

Le système de bridage H 1000 présente de gros atouts dans l'élaboration de moules: il a été conçu pour un bridage précis et répétable de plaque porte-empreintes dans le domaine du micron. Il évite l'ajustement répété des plaques avant diverses phases de travail. Le bridage à l'aide d'anneaux d'écartement réduit le contour parasite et le risque de collision. Il permet aussi un usinage sur toute la surface des plans de joint des plaques porte-empreintes. Tout ceci représente un gain de temps et d'argent au niveau de la production. Ceci explique aussi l'amortissement rapide du système H 1000 après quelques moules seulement.

Le bon insert

Voici un exemple concret de gain de temps obtenu avec un tel système: le moule à réaliser est formé de huit plaques qu'il faut usiner des deux côtés. Les deux plaques porte-empreintes font l'objet d'une ébauche, puis d'une finition, ce qui implique 18 cycles de bridage. Chaque opération d'ajustement et de bridage dure en général environ 12 minutes, soit un total de 216 minutes. Cette durée n'inclut pas les temps qui résultent par exemple de corrections ou de révisions ou d'un changement d'outils dû à une réparation urgente. Même s'il est impossible d'éviter complètement de telles opérations, le système de bridage les rend beaucoup moins laborieuses.

Ce système facilite aussi le travail de l'opérateur de la machine. Celui-ci n'a plus besoin de chercher longtemps des surfaces d'appui qui bien souvent se renversent sous l'effet du poids (élevé) d'une plaque. Fini le montage fastidieux de griffes et la sélection difficile de la meilleure position du support de bridage.

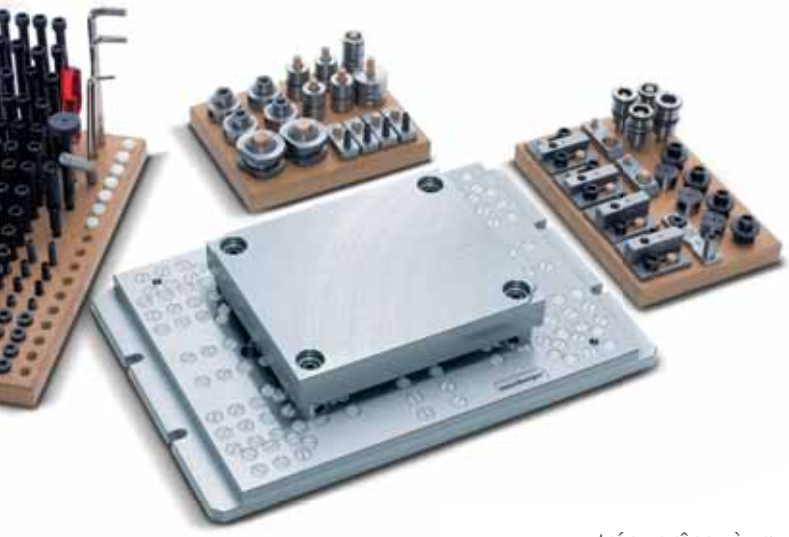
Le bridage

L'équipement H 1000 déploie tous ses avantages lors de la réalisation de moules. En combinaison avec une fraiseuse ou une érodeuse, le H 1000 est la meilleure solution pour un

Bridage d'éléments standard pour moule F avec anneau d'écartement

Bridage de plaques d'éjection

Bridage d'étaux



usinage rapide et économique. On enlève les bouchons de fermeture correspondants aux entraxes du moule pour y visser des supports de centrage. Une plaque F est ensuite placée sur les supports, elle est centrée grâce à quatre manchons de centrage. Des anneaux d'écartement viennent enfin brider la plaque sans le moindre contour parasite. L'usinage de la plaque porte-empreinte peut alors commencer. Les palettes font du H 1000 un système de bridage multifonctionnel. Que l'on pratique l'usinage avec un étau ou par électroérosion, les palettes offrent des possibilités de bridage quasi illimitées.

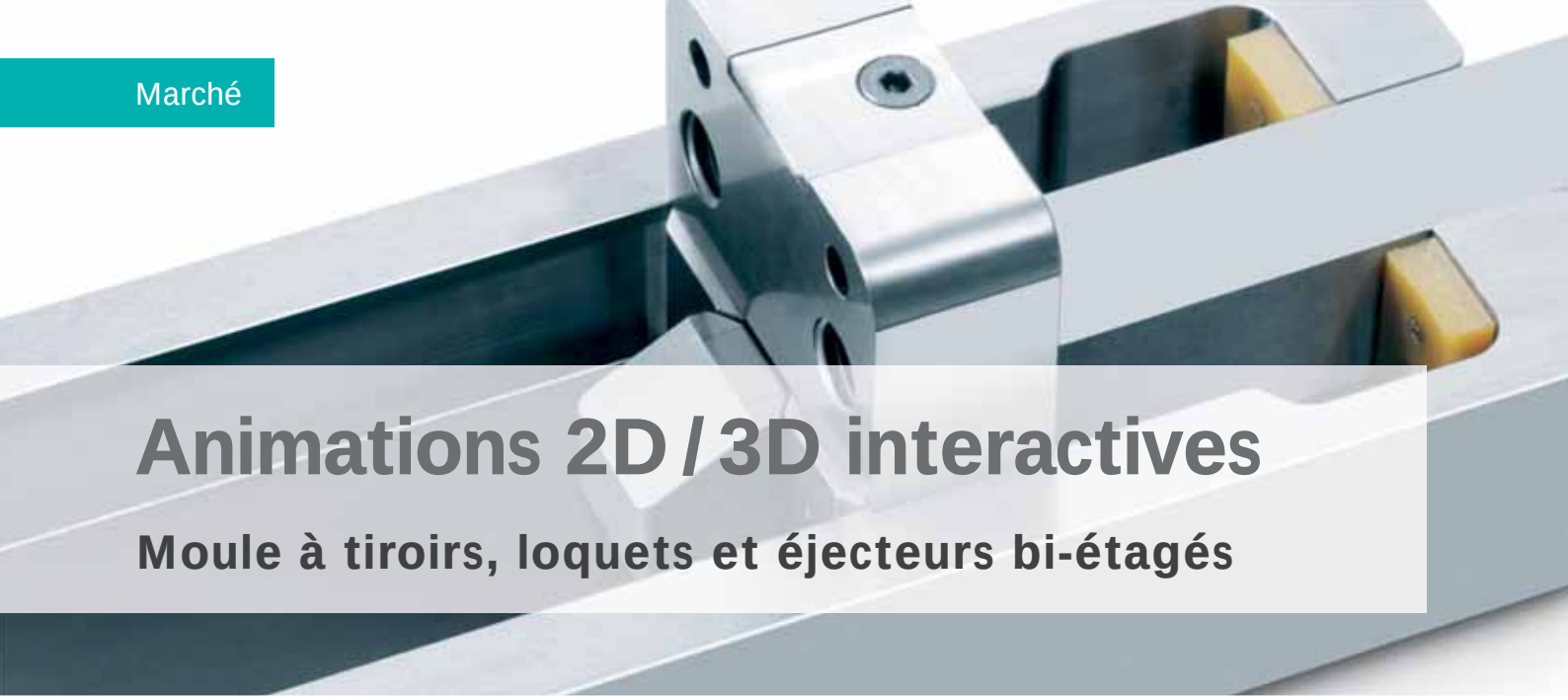
Vous pouvez tester le H 1000 avant l'achat. Vous trouverez plus d'informations et le film de présentation sur le CD joint (page 11) ou sur www.meusburger.com/h1000_fr

Bridage de porte-électrodes

Système de bridage sur mesure

Carte d'identité

- » Système de bridage multifonctionnel pour une réception précise des plaques F dans les alésages
- » Bridage répétable avec une précision de l'ordre du µ
- » Raccourcissement des temps d'équipement
- » Programmation facilitée
- » Réduction maximale des risques de collision
- » Changement rapide du type d'usinage (plaque – étau – électrodes)
- » Adapté à toutes les fraiseuses et érodeuses



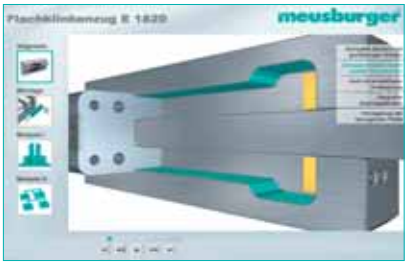
Animations 2D / 3D interactives

Moule à tiroirs, loquets et éjecteurs bi-étagés

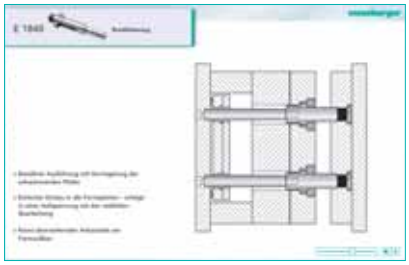
Animations 3D
L'animation 3D interactive vous permet de tourner librement le moule à tiroirs, et à présent aussi le cliquet d'arrêt plat, avec différentes commandes d'ordinateur et d'étudier attentivement le principe de fonctionnement.

Animations 2D
Pour une meilleure compréhension technique, Meusburger fournit des animations 2D qui illustrent bien le fonctionnement du loquet cylindrique et de l'éjecteur bi-étagé (à course anticipée, retardée, unique).

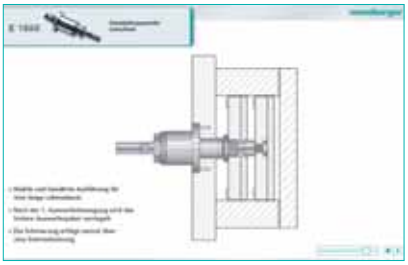
Visualisation gratuite des produits
Toutes les animations et vidéos se trouvent sur le CD joint. Vous pouvez aussi les télécharger ou les demander sur notre site Internet.
↗ www.meusburger.com/download_fr



Commande précise grâce aux cames



Loquet cylindrique E 1840



Ejecteur bi-étagé E 1860, à course anticipée

Exemple de thermorégulation

Tiroirs sur toute la longueur du moule

Cliquet d'arrêt plat E 1820 – montage

Visualisation

des produits

Plongez dans l'univers animé de Meusburger!

Si le CD n'est plus là, un de vos collègues vous a devancé. Téléchargez ou demandez un exemplaire personnel gratuit sur
www.meusburger.com/download_fr

Film: H 1000
Animations 3D: cliquet d'arrêt plat, moule à tiroirs
Animations 2D: éjecteur bi-étagé à course unique, à course retardée, à course anticipée | loquet cylindrique

Composants standards pour moules à la fois précis et stabilisés
Disponibilité de stock élevée

meusburger®

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Moules standard | Kesselstr. 42 | A-6960 Wolfurt
T 00 43 (0) 55 74 / 67 06-0 | F -11 | ventes@meusburger.com | www.meusburger.com

Extension de la gamme

Disponible sur tous supports numériques

Barres standard N 800
Barres standard en acier fin détensionné, désormais aussi disponible dans la longueur 800 mm départ magasin.

Douille à billes circulantes E 1144 pour batterie
Douilles à billes circulantes précises E 1144 départ magasin pour le guidage de batteries avec des courses illimitées. Montage exigeant peu de place, notamment en combinaison avec deux batteries.

Aluminium
Plaques porte-empreintes F 50 et plaques P en aluminium de haute résistance 3.4365 (AW-7075), spécialement conçues pour la réalisation de moules.

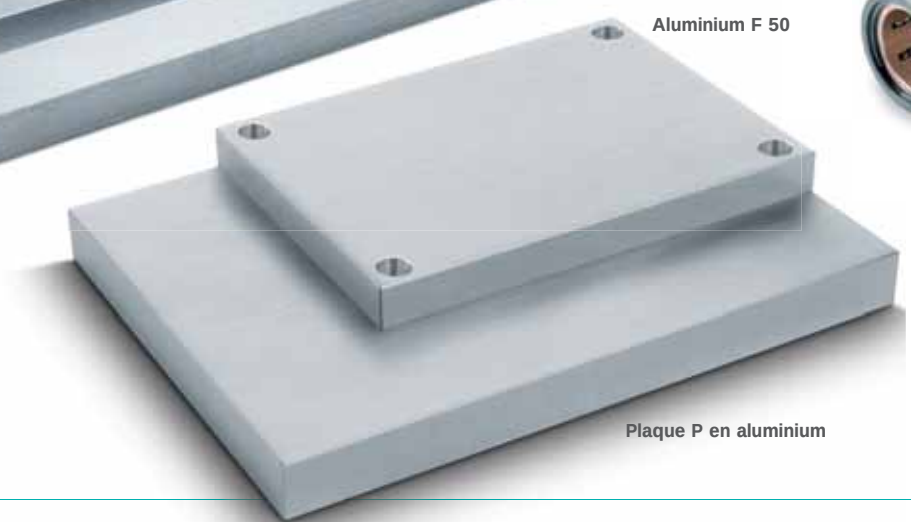
Unité d'éjection à tiroir E 3250
L'unité d'éjection à tiroir E 3250 à commande forcé pour contre-dépouilles internes permet de grandes courses de démoulage et est commandée tout simplement par la batterie.

Ejection à tiroir pour insert E 3252
L'éjection à tiroir pour insert E 3252 à commande forcée pour contre-dépouilles internes, complexes, en combinaison avec un insert E 3256 adéquat peut être commandé tout simplement par la batterie.

Ejecteur coupé à longueur
Gagnez du temps et réduisez vos coûts avec nos éjecteurs coupés à longueur, précis et prêts au montage. Commandé aujourd'hui, livré aussitôt.

↗ www.meusburger.com/nouveaux-produits

Barres standard, longueur 800



Aluminium F 50

Plaque P en aluminium

E 3252

E 3250

E 3256

E 1144

Ejecteur coupé à longueur

De l'acier high tech de Linz

Les apprentis visitent Voest-Alpine

Meusburger est réputé pour la qualité de son enseignement et les hautes qualifications des apprentis formés. Preuve en sont les distinctions attribuées à ces derniers. Nous avons encore embauché huit nouveaux apprentis et continuerons à développer notre atelier de formation.

Les apprentis Meusburger visitent Voest-Alpine

Parallèlement à une formation de haut niveau dans les techniques d'usinage, le traitement des métaux, les techniques de fabrication et d'usinage des métaux, et à un atelier d'apprentissage moderne, de nombreuses activités extra-professionnelles agrémentent le cursus.

La récente visite de l'entreprise Voest-Alpine à Linz l'illustre bien. 24 collaborateurs Meusburger, dont 12 apprentis, s'étaient mis en route pour explorer une aciérie. La visite de l'usine a constitué le point d'orgue de la journée. Elle a permis de faire le tour des installations, du haut fourneau au laminoir à chaud. Ensuite, l'équipe Meusburger a pris le repas de midi à la cantine de Voest-Alpine avant de rentrer.

Point fort dans la filière métal

«La visite de Voest-Alpine était sans doute un des événements clés durant mes dernières années de formateur. Ce qui m'a le plus fasciné, c'est les dimensions de l'entreprise et des pièces réalisées. Le tour guidé de l'unité de fabrication de grosses tôles a constitué un point fort de l'excursion. Pour résumer, on peut dire que tout métallurgiste devrait avoir visité une aciérie une fois dans sa vie», commente Peter Nussbaumer. «Nous remercions EHG Stahlzentrum et tout particulièrement Gerhard Monz pour l'organisation de la visite de l'entreprise et l'invitation à Linz», ajoute-t-il.

Investir dans l'avenir

Extension de la surface utile à 35 000 m²

Dans le cadre de sa stratégie de marché expansive et du développement de nouveaux produits, Meusburger a été amené à agrandir nettement sa superficie. Le nouveau bâtiment construit élargit les unités de production et de stockage. Cet investissement traduit l'attachement au site de Wolfurt.

Les travaux réalisés pour la plus grande extension de l'unité de production et de stockage dans l'histoire de Meusburger ont démarré au printemps 2009. «Nous ne sommes pas encore à l'étroit, mais l'élargissement de la gamme et l'extension continue des marchés prospectés rendent cette étape nécessaire», explique le sociétaire gérant Guntram Meusburger. L'entreprise a investi en tout 3,8 millions d'euros dans le nouveau hall. 23 entreprises artisanales du Vorarlberg ont participé à cet agrandissement achevé en été 2010. «La nouvelle construction occupe 7 300 m². 60% de cette surface sont utilisés comme unité de stockage supplémentaire, le reste est affecté à la production. En tant que site central de fabrication et de livraison, Wolfurt est appelé à jouer un rôle de plus en plus important. L'extension constante de notre parc de machines moderne assure l'avenir de notre production», note Guntram Meusburger.

Dépôt ultra moderne

La nouvelle construction abrite des rayonnages en nid d'abeille automatiques pour 1,2 million d'euros. «Dès le départ, nous souhaitions exploiter le mieux possible l'espace. Et les rayonnages en nid d'abeille

L'entreprise a investi au total 2,6 millions d'euros dans le nouveau hall

représentant la solution optimale: ils créent 1 000 places de stockage sur la surface prévue, soit une capacité de 5 000 tonnes d'acier», explique Hubert Eberle, membre de la direction, à propos du centre logistique.

Investissements dans le personnel et les bureaux

Mais la nouvelle construction ne marque pas la fin des projets de transformation de l'entreprise. Les plans de la prochaine phase d'agrandissement sont déjà établis. «Le bâtiment administratif prendra lui aussi de nouvelles proportions. Nous sommes en pleine étude. L'extension sera réalisée à moyen terme», précise Hubert Eberle. La situation de l'emploi enregistre la même évolution positive. «Malgré la crise économique, les effectifs sont passés de 260 à 380 personnes, soit une progression de 40% ces deux dernières années. Nous recherchons en ce moment du personnel polyglotte pour la vente. Mais nous avons aussi besoin de spécialistes compétents dans les autres domaines», signale le directeur des ressources humaines, Roman Giesinger, prêt à embaucher.

La nouvelle construction occupe 7 300 m^2.

Achèvement du nouveau hall (été 2010)

L'équipe Meusburger fête l'agrandissement

Rayonnages nids d'abeille de 700 m²

Espace supplémentaire pour les plaques Meusburger

Carte d'identité

Début du chantier: Mars 2009
Fin des travaux: Eté 2010

Surface du nouveau hall:
» 3 300 m^2 pour produits finis
» 3 300 m^2 pour production
» 700 m^2 de surface de stockage pour les matières premières (rayonnages en nid d'abeille)
» 40 m^2 de quai de chargement

Coûts:
» 2,6 M € pour nouveau hall
» 1,2 M € pour le rayonnage automatique

Surface générale: 70 000 m²
Surface utile: 35 000 m²

Hier et aujourd’hui

Les produits de qualité de Meusburger

«Se concentrer sur ses forces.» Depuis 1964, cette règle constitue le moteur de développement de l’entreprise Meusburger. Société unipersonnelle à ses débuts, Meusburger emploie aujourd’hui 380 personnes. La concentration systématique sur ses propres forces a placé l’entreprise dans le peloton de tête européen avec son produit principal, les moules standard.

1980
» Nouveaux locaux et déménagement à Wolfurt (A)
» Surface utile totale: 3 230 m²
» 35 employé(e)s

1964
» Fondation de l’entreprise unipersonnelle par Georg Meusburger
» Surface utile totale: 130 m²

1960 | 1970 | 1980 | 1990

1978
» Fabrication de moules standard
» Publication du premier catalogue

1970
» Construction du nouveau hall
» Surface utile totale: 800 m²

2010

» Mise en place de l'unité Outils de découpe
» Surface utile totale: 34 500 m²
» 380 employé(e)s

1997

» Surface utile totale: 13 500 m²
» 107 employé(e)s
» Chiffre d'affaires de 23 M d'euros

2004

» Surface utile totale: 28 000 m²
» 225 employé(e)s
» Chiffre d'affaires de 50 M d'euros

2010

2000

2003

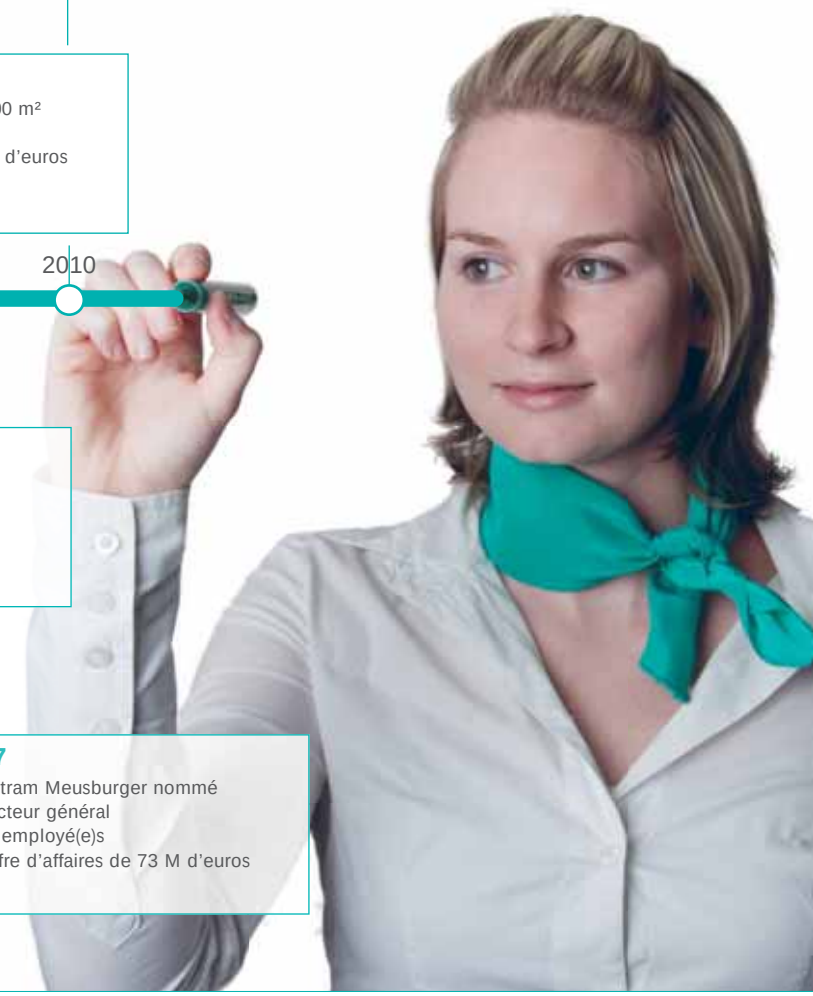
» Nouveau bâtiment administratif
» Surface utile totale: 26 100 m²

1992

» Construction du premier dépôt à hauts rayonnages
» Surface utile totale: 5 860 m²

2007

» Guntram Meusburger nommé directeur général
» 260 employé(e)s
» Chiffre d'affaires de 73 M d'euros



L'Adler de Schwarzenberg

Un restaurant de tradition acquis par Georg Meusburger

Le restaurant de tradition Adler à Schwarzenberg a un nouveau propriétaire: Georg Meusburger. Avec cette acquisition, le fondateur de l'entreprise du même nom a réalisé un vieux rêve. «Mes racines familiales se trouvent à Schwarzenberg. C'est pourquoi la conservation et le développement de ce restaurant me tiennent tout spécialement à cœur.»

En sa nouvelle qualité de locataire-gérant, l'ancien propriétaire, Engelbert Kaufmann, assurera la direction opérationnelle. «Rien ne changera pour les clients. Mon équipe et moi, nous continuerons à proposer des produits et des plats de la plus haute qualité», observe Engelbert Kaufmann.

L'entrée dans un univers de tradition

Le cachet de ce restaurant apparaît aussi sur le site Internet ↗ www.adler-schwarzenberg.at. Depuis 250 ans, l'«Adler» fait partie des édifices majestueux qui forment le noyau du village de Schwarzenberg, entouré depuis tous temps par les hôteliers, commerçants, prêteurs de fonds et gros paysans du lieu. Etabli en 1757 après un incendie ravageur, l'imposant restaurant allait bientôt devenir la maison la plus prestigieuse de la place, avec une valeur estimée à 1 200 florins, soit plus que l'église du village. La rénovation générale entreprise en 1991 redonna au restaurant sa façade lamellée d'autrefois, badigeonnée au sang de bœuf, qui porte comme emblème l'aigle double avec la couronne impériale, l'épée et la pomme impériale. Elle a fait de l'Adler une vitrine de l'artisanat du Bregenzerwald.

Bienvenue à la Schubertiade

Un festival de musique de renommée internationale. Pendant 14 jours au début du printemps et de l'automne, le beau village de Schwarzenberg devient la Mecque des adeptes de la musique de chambre. Le programme mêle accents classiques, romantiques et modernes à la gloire des grandes compositions de Franz Schubert.
↗ www.schubertiade.at

Georg Meusburger et Engelbert Kaufmann sont heureux de travailler ensemble

Carte d'identité

Restaurant Gasthof Adler

A-6867 Schwarzenberg
T 00 43 (0) 55 12 / 29 66
↗ www.adler-schwarzenberg.at

Me–Sa: 10:30–14:00 / dès 17:00
Di: dès 10:30

Art et nature en symbiose

Le Vorarlberg, une source d'inspiration

Le Vorarlberg célèbre l'art et les activités physiques avec une égale ferveur. Du lac de Constance, aux allures méditerranéennes, au massif de Silvretta et de Rätikon. L'automne est la saison des randonnées par excellence. Pour la période 2010/2011, le Kunsthaus Bregenz a mis en œuvre un gros projet paysager en collaboration avec le grand sculpteur britannique Antony Gormley.

A l'occasion de plusieurs séjours, Gormley a étudié en profondeur l'univers montagneux du Vorarlberg. Dans le cadre de son premier projet paysager en Autriche – et en altitude – il a thématisé les relations entre l'homme et la montagne. «Horizon Field» est un champ horizontal de 100 moulages en fer coulé d'un corps humain disposés sur une surface de 150 km² dans les massifs alpins du Vorarlberg. Certaines de ces figures sont accessibles sur des chemins de randonnée, d'autres peuvent être contemplées à partir de certains points. Gormley ne fournit pas de «mode d'emploi» au spectacteur. Son projet accorde à chacun la liberté d'interpréter d'une manière très personnelle l'interaction de l'homme et de la montagne qui a de tous temps caractérisé le Vorarlberg. Le perceptible et l'imperceptible. Les perspectives qui changent selon la position de l'observateur, la luminosité ambiante et le temps.

↗ www.kunsthaus-bregenz.at

Le goût de la marche

Bon nombre de chemins de randonnée du Vorarlberg racontent le passé, les modes de vie et reflètent les particularités de la nature. Les randonnées thématiques ont fait une apparition récente. Plus de 6 000 km de pistes à balisage uniforme sillonnent la région. Bregenzerwald Tourismus propose des itinéraires de randonnée sur mesure qui s'étendent sur plusieurs jours. Il existe quatre tours de randonnée «sans bagages»: deux en altitude, une le long de la rivière Bregenzerache et une à travers les villages. Avec un certain entraînement (pour les montées), ces quatre tours sont aussi à la portée des randonneurs peu expérimentés. Les chemins ont été aménagés sur des pistes sûres à moyenne altitude. Pour en savoir plus,

↗ www.bregenzerwald.at

Le projet paysager d'Antony Gormley

Avec l'aimable soutien du Vorarlberg Tourismus.

↗ www.vorarlberg.travel

Un service se présente

Usinage spécial

Forte d'une expérience de 45 ans dans l'usinage de l'acier, l'entreprise Meusburger est en mesure d'exécuter des usinages spéciaux rapides et précis sur des centres de fraisage et de perçage CNC ainsi que sur des rectifieuses. Qu'il s'agisse d'un fraisage à surfaçage, d'un perçage long ou d'un ébauchage en 3D, l'équipe «Usinage» traite les formes les plus complexes et fournit la preuve de ses compétences jour après jour. Il va de soi que Meusburger peut traiter tous les formats CAO courants. 42 collaborateurs réalisent des usinages sur mesure d'une qualité hors pair.

Un seul interlocuteur – de la demande à la livraison

Cinq collaborateurs de l'équipe de vente «Usinage» réceptionnent les requêtes spéciales des intéressés, pour l'essentiel européens, et agissent comme interface entre le client et la production. Des conseils professionnels sur toute la ligne: de la phase d'établissement de l'offre au traitement et à la livraison de la commande jusqu'aux demandes de modifications et aux réparations. «Notre objectif est de rationaliser le travail des clients en réduisant les délais d'exécution. Ils se concentrent sur leurs métiers de base et nous, nous assurons la coordination/le traitement du projet global», explique Erhard Korunka, directeur du service de ventes «Usinage spécial».

> «NOTRE OBJECTIF EST DE RATIONALISER LE TRAVAIL DE NOS CLIENTS EN RÉDUISANT LES DÉLAIS D'EXÉCUTION.»
> Erhard Korunka

Calculé et préparé à la perfection

Dans le service «Calculs et Préparation du travail», dix employés s'occupent du traitement des demandes spéciales. Ils vérifient dans un premier temps l'intégralité des plans (faisabilité, données de matériaux, etc.), et calculent ensuite les données client en 2D et 3D (surfaces planes, taraudages, perçages longs, etc.) avec un programme développé en interne.

Pendant la phase de préparation du travail, des plans 2D/3D sont établis pour un usinage sans problème. Chaque plaque est définie par des cartes d'usinage qui accompagnent ces éléments de la matière première au contrôle final. Par ailleurs, le personnel réalise des plans d'oxycoupage, des listes de perçages longs, des listes de coordinées concernant les taraudages pour manutention et des programmes de fraisage/perçage pour l'usinage. «La minutie, la précision et le sens des responsabilités dictent le travail de nos employés. Ils doivent parfaitement connaître la structure d'un moule standard pour

Les 42 spécialistes du service «Usinage»

savoir quelles tolérances appliquer. C'est absolument indispensable pour fournir une solution précise au client», commente Markus Honeder, chef du service «Calculs et préparation du travail».

Production sur mesure
Les spécialistes de l'équipe d'usinage veillent à réaliser les articles spéciaux conformément au plan. «Notre personnel opère avec des rectifieuses ainsi qu'avec des centres de fraisage et de perçage à la pointe du progrès. C'est la garantie d'un traitement de qualité», observe le chef du service de production, Hubert Weber.

Fraisage 2D

Dimensions maximales des pièces
Largeur: 1 400 mm | Longueur: 2 000 mm
Poids: max. 3 000 kg

Les centres d'usinage ultra modernes et les hautes compétences des opérateurs spécialisés garantissent un usinage 2D de la plus haute qualité.

Fraisage 3D

Dimensions maximales des pièces
Largeur: 1 150 mm | Longueur: 1 700 mm
Poids: 2 500 kg

Meusburger est aussi très bien armé pour le fraisage 3D. Les formes sont ébauchées par l'équipe de fraisage avec une surépaisseur de 1–2 mm ou selon les spécifications du client. Après cette phase, la plaque est recuite une nouvelle fois. La finition des surfaces de référence, logements, alésages, etc., et l'usinage 2D s'effectue dans la plaque ébauchée après le recuit. Plus de 3 200 outils sont disponibles dans le magasin. Le service d'affûtage interne prend soin de fournir des outillages parfaitement rectifiés.

Meulage plat

Dimensions maximales des pièces
Largeur: 1 500 mm | Longueur: 3 000 mm
Poids des plaques: 3 000 kg

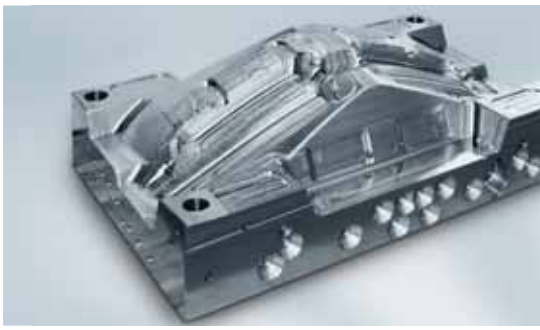
Des rectifieuses de précision parachèvent les plaques usinées. Le personnel expérimenté et les rectifieuses ultra modernes garantissent une précision absolue et la meilleure qualité de surface.

Long perçage

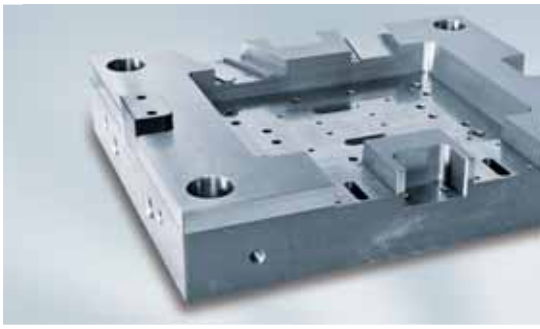
Dimensions maximales des pièces
Diamètre d'alésage: 4–32 mm
Profondeur d'alésage: 1 500 mm
Poids des plaques: max. 4 000 kg

Meusburger assure une exécution rapide et précise des longs perçages. Les alésages sont pratiqués avec des forets à une lèvre garants d'une haute qualité d'alésage et d'une précision élevée. Bien entendu, nous pouvons simultanément munir les alésages des taraudages correspondants.

Formation
Meusburger accorde une grande importance à la formation interne des spécialistes. Le service «Usinage» en particulier s'appuie sur les qualifications des techniciens usineurs. Les 42 collaborateurs ont bouclé un apprentissage ou possèdent un brevet de maîtrise. 16 apprentis sont en formation: une base solide pour faire carrière dans l'usinage.



Fraisage 3D



Usinage spécial de précision

La technique en ligne de mire

Débute ta carrière chez Meusburger!

Georg et Guntram Meusburger en compagnie de l'apprenti Fabio König

«Depuis sa fondation, l'entreprise Meusburger a formé plus de 60 apprentis. Presque tous ont trouvé un emploi chez Meusburger par la suite. Et aucun d'entre eux n'a eu du mal à trouver un travail après avoir quitté l'entreprise. Meusburger est réputé dans la branche pour la qualité de son apprentissage. Les apprentis doivent fournir de grands efforts, mais en contrepartie, ils bénéficient d'une formation solide, axée sur la pratique, qui leur offre des perspectives intéressantes. Le nombre de lettres de candidature reçues pour effectuer un apprentissage chez Meusburger montre que l'entreprise a aussi réussi à s'imposer auprès des jeunes comme employeur exigeant mais fiable. Les chiffres sont éloquents: huit nouveaux apprentis commencent leur formation en automne. Quelques-uns des cadres de Meusburger ont aussi accompli leur apprentissage chez ce fabricant. Il est important de ne pas considérer l'apprentissage comme un facteur de coût mais comme un instrument de développement durable du personnel, car nos apprentis reçoivent le statut de collaborateur à part entière. Pour peu qu'ils fassent preuve d'enthousiasme, d'esprit d'initiative et d'autonomie, et qu'ils soient accompagnés pendant leur apprentissage par des formateurs compétents», indique le sociétaire gérant, Guntram Meusburger.

Comment as-tu trouvé cette place?
J'avais déjà entendu parler de Meusburger pendant mes années de collège. A l'occasion d'une excursion de classe, j'ai pu me faire une première idée de la fabrication. Environ deux ans plus tard, j'ai appris par hasard, en lisant le journal, que Meusburger recherchait des apprentis. Après avoir consulté le site Internet de l'entreprise, j'étais sûre de vouloir poser ma candidature.
Yolanda Wegrzyn, 1ère année d'apprentissage

Qu'est-ce qui te plaît chez Meusburger?
Nous accomplissons des tâches très variées avec un certain champ de responsabilité. Dès le premier jour, les relations de travail avec les collègues étaient très bonnes et détendues. On se sent bien ici. Les excursions et réunions d'entreprise aident beaucoup à mieux se connaître en dehors du travail.
Raphael Knill, 2ème année d'apprentissage

Qu'est-ce qui te fascine dans les métiers techniques? Tu t'y es toujours intéressé?
Ce qui me fascine, c'est de pouvoir faire quelque chose d'artisanal. Enfant, j'aimais déjà passer mon temps à l'atelier et bricoler. C'était un parcours programmé dès le plus jeune âge.
Wolfgang Hopfner, 3ème année d'apprentissage

Connaissez-vous dans votre entourage des jeunes intéressés par une formation chez Meusburger? Nous organisons volontiers une journée «découverte».
↗ www.meusburger.com/lehre

Quelles sont tes activités principales en ce moment?
J'apprends au cours de ma formation de technicien d'usinage à programmer et à utiliser des machines à commande numérique. Régulièrement, il y a aussi des opérations de fraisage, de tournage ou de perçage à effectuer. En ce moment, je réalise des pièces complexes et intéressantes avec une fraiseuse CNC.
Fabio König, 3ème année d'apprentissage

Pourquoi as-tu choisi cette filière?
Tout d'abord, et c'est la raison la plus importante, parce que la technique m'intéresse. Je voulais aussi apprendre un métier qui ait de l'avenir. Au Vorarlberg, il y a beaucoup de grandes et célèbres entreprises dans cette branche. On est donc bien entouré.
Benedikt Feuerstein, 2ème année d'apprentissage

Quels conseils donnerais-tu à de nouveaux apprentis?
Faire du mieux qu'on peut même si c'est parfois stressant. Et ne pas avoir peur de poser des questions. Nous devons saisir l'occasion d'apprendre de nouvelles choses et de tirer des enseignements de nos erreurs. **Michael Geuze, 4ème année d'apprentissage, porte-parole des apprentis**

Un «vieux routier» part en retraite

Le directeur du service commercial Norbert Geiger

«Un vieux routier part en retraite». C'est en ces termes que Guntram Meusburger a commenté le départ du directeur du service commercial Norbert Geiger. Après avoir atteint l'âge de 60 ans, il a pris congé de l'entreprise pour une retraite bien méritée. Fin juin 2010, Norbert Geiger, originaire du Bregenzerwald et doté d'un solide bon sens, a quitté son poste de directeur du service commercial après 38 années de travail dans la société.

Norbert est né en 1950 à Riefensberg, dans le Bregenzerwald, où il vit encore aujourd'hui avec sa famille. Il a débuté sa carrière avec un apprentissage comme mécanicien machine et a rejoint Meusburger en 1972 en tant que fraiseur. En 1975, Norbert a passé le brevet de maîtrise.

De la direction de l'atelier à celle du service commercial

En octobre 1983, Norbert a quitté ses fonctions de chef d'atelier pour devenir responsable commercial pour la Suisse orientale et l'Allemagne. C'était le premier commercial de l'entreprise Meusburger bien qu'il n'ait pas eu une grande expérience dans ce domaine. Mais cela ne l'a pas empêché de maîtriser ses tâches avec brio grâce à son habileté, son sang froid et son humour, distillés à la perfection. Au début de sa carrière commerciale, bien des choses étaient différentes. Le prix des appareils de navigation était exorbitant et les portables venaient d'émerger. C'est donc à l'aide de plans de ville, de visites au bureau de poste et de cabines téléphoniques que Norbert a contacté ses clients. Si l'on n'avait pas les bonnes pièces de monnaie, les négociations commerciales pouvaient s'arrêter trop vite ou, au contraire, durer trop longtemps.

> POUR ÊTRE UN VENDEUR PERFORMANT, IL FAUT S'ENGAGER À FOND.
> Norbert Geiger

Aux quatre coins de l'Europe avec une cravate en cuir

Dès son arrivée dans le service commercial, Norbert a enregistré des succès. Il se rappelle en particulier sa visite chez Adoma, à Wangen. Armé d'une cravate en cuir et d'un catalogue, il a pénétré dans l'entreprise et en sorti avec une première commande. Par la suite, Norbert a aussi prospecté d'autres marchés et recherché du personnel commercial en République tchèque, en Hongrie, en Suède, etc. Il a un vif souvenir de son premier salon en Allemagne, où on débouchait des bouteilles de champagne pour attirer l'attention. Les présentations conviviales accompagnées de boissons et de plats sont devenues l'emblème de Meusburger.

La relève de Norbert

En plus de ses fonctions de directeur du service commercial, Norbert a encadré les clients établis dans le sud-ouest de l'Allemagne. La croissance fulgurante de la société au cours des dernières années a débouché sur la délégation des tâches à plusieurs cadres commerciaux. L'entreprise a désigné sept responsables

de zone, en charge des plus de 60 collaboratrices et collaborateurs du service commercial et des quelque 7 000 clients en Europe.

Entretien avec Norbert Geiger sur les points forts, les facteurs de réussite et les expériences.

inForme: Comment définis-tu un bon vendeur?
Il existe à mon avis de très nombreux facteurs importants dans la vente. Tout d'abord les connaissances professionnelles. Il est essentiel que la présentation à l'extérieur reflète la philosophie des services internes, à savoir la simplicité, l'honnêteté, le bon sens et la confiance. Il faut être psychologue, savoir qui est le bon interlocuteur et comment se comporter avec lui.

inForme: Peux-tu évoquer les points forts de ta carrière?
Ce qui est vraiment bien dans le service commercial, c'est le caractère palpable du succès. Le sentiment d'être à l'origine d'une bonne affaire est très motivant. J'ai particulièrement apprécié la préparation de l'acquisition de nouveaux clients, la prospection de marchés et les entretiens d'embauche menés avec des collaborateurs commerciaux dans divers pays. Si je pouvais recommencer, je referais exactement la même chose. Pour être un vendeur performant, il faut s'engager à fond. Dans une entreprise qui inspire confiance et dont les produits convainquent par leur qualité. Même quand il y avait des problèmes, on savait toujours à qui s'adresser.

Carte d'identité

Norbert …

- » a parcouru plus de 1,8 million de kilomètres au cours de son activité commerciale
- » a visité plus de 28 000 clients
- » a récolté plus de 120 amendes
- » et a bu quelques verres de vin à l'occasion de soirées conviviales ;-)

«Personne ne connaît les différentes facettes de l'entreprise Meusburger aussi bien que Norbert. Son engagement au service de cette société du Vorarlberg, sa détermination et sa loyauté vis-à-vis de Meusburger et de ses collègues de travail ont toujours été exemplaires. La confiance qu'il inspire, son humour et sa vitalité sont exceptionnels. Son départ à la retraite marque la fin d'une ère commerciale chez Meusburger. Au nom de la direction et de l'ensemble du personnel de l'entreprise, nous le remercions pour ses 38 ans de bons et loyaux services.»

Nous adressons à Norbert nos meilleurs voeux pour sa nouvelle période de vie!

S. Meusburger

Actualités Meusburger

Manifestations, jubilés, nouvelle génération...

Match de hockey sur glace
L'arène de Alberschwende a accueilli en janvier l'équipe de hockey sur glace interne des «Meuser». Env. 15 personnes de l'entreprise sont venues soutenir les deux équipes à –9°C. La meilleure des deux a gagné 9 contre 6. Elle réunissait Karl-Heinz Speiser, Simon Fink, Reinhard Moosbrugger, Patrick Prehofer, Christine Moser, Stefan Kohler, Markus Bilgeri, Raphael Knill, Benedikt Feuerstein, Alexander Gmeiner et les deux gardiens de but Mario Muxel et Matthias Salzger, qui ont donné le meilleur d'eux-mêmes pendant les matchs respectifs.

Epreuve de ski
Le 30.01.2010 s'est déroulée la compétition de ski «Meuser» à Sibratsgfäll. 34 participant(e)s étaient au rendez-vous malgré le «mauvais» état des pistes et ont réalisé des temps remarquables. Chez les dames, Bernadette Kaufmann a grimpé sur la plus haute marche du podium, devant Claudia Willi et Sabine Ritter. Chez les messieurs, Andreas Steinacher s'est classé en première position, Dominik Willi en deuxième et Peter Nussbaumer en troisième. Sans oublier l'unique snowboardeur de l'entreprise, Thomas Läßer, vainqueur de l'épreuve.

Du vélo au bord du lac Majeur
Nos 25 meilleurs cyclistes (22 messieurs, 3 dames) ont pris le chemin du lac Majeur en mai dernier à bord d'un autocar confortable tirant une remorque à bicyclettes. Après avoir longé la promenade du lac, nous sommes montés à plus de 1 500 mètres. Durant les trois jours de compétition, nos cyclistes ont parcouru plus de 4 000 mètres de dénivelée.

Football
Malheureusement, la saison de football avait commencé par deux annulations dues au mauvais temps. Le terrain des Rickenbacher Kickers a accueilli tous les autres matchs, à l'occasion desquels la Meuser Crew s'est mesurée aux équipes suivantes: Rickenbacher Kickers, Zollsportverein, Haberkorn / Ulmer et FC Jugend (Mladost). Comme les années précédentes, les joueurs Meuser ont souvent été victorieux. D'une part à cause de leur meilleure tactique, d'autre part à cause du soutien énergique de leurs fans.

Agrandissement de la cantine de Meusburger
Depuis fin juin, le personnel de Meusburger dispose d'une nouvelle cantine, avec un équipement modernisé. Le repas de midi est confectionné dans la cuisine de l'entreprise en collaboration avec la société Hopfner Gastro. Le bien-être et la santé sont deux priorités absolues. Aussi, les menus comportent-ils beaucoup de légumes, de salades et de fruits. Car une bonne restauration à midi permet de faire le plein d'énergie et de reprendre le travail avec entrain l'après-midi.

Jubilés
Richard Frick, responsable zone Suisse orientale, 25 ans
Othmar Schwârzler, contrôle FP, 10 ans
Norbert Meusburger, maintenance, 10 ans
Hubert Eberle, membre de la direction (achat, logistique, production), 10 ans
Louis Lilla, responsable zone Italie, 10 ans
Markus Lässer, fraisage FP, 10 ans
Anton Wild, directeur du service contrôle FP, 10 ans
Walter Sutterlüty, fraisage FP, 10 ans

Départs à la retraite
Norbert Geiger, départ au 31.05.2010

Mariages
Mario Kitzmantel et Michaela Hutter, mars 2010
Andreas Hammerer et Doris Schelling, mai 2010
Stefan Rebenklauber et Stephanie Klien, juin 2010
Patrick Prehofer et Manuela Washington, juillet 2010
Rainer Stadelmann et Stephanie Gössl, juillet 2010
Nicola Mathis et Harald Pibal, août 2010

Naissances
Kevin, né le 23.11.2009
Fils de Bernd Steurer et de Eleonora
Lena, née le 27.11.2009
Fille de Ewald Heidegger et de Marina Blank
Noah, né le 22.12.2009
Fils de Simon Haban et de Jenni
Vanessa, née le 23.01.2010
Fille de Sabine et de Edwin Violand
Elisa, née le 02.02.2010
Fille de Christoph Fink et de Kathrin Zehentner
Madeleine, née le 31.03.2010
Fille de Martin Stenzel et de Judith
Noah, né le 21.04.2010
Fils de Martina Steiger-Ravnik et de Michael
Daniel, né le 23.05.2010
Fils de Walter Sutterlüty et de Melanie
Mona, née le 03.07.2010
Fille de Mario Kitzmantel et de Michaela
Niklas. né le 08.08.2010
Fils de Sebastian König und Michèle Weichert
Jenny, né le 03.08.2010
Fille de Jürgen Metzler und Sandra
Liv, né le 09.09.2010
Fille de Markus Schneffknecht und Sabine

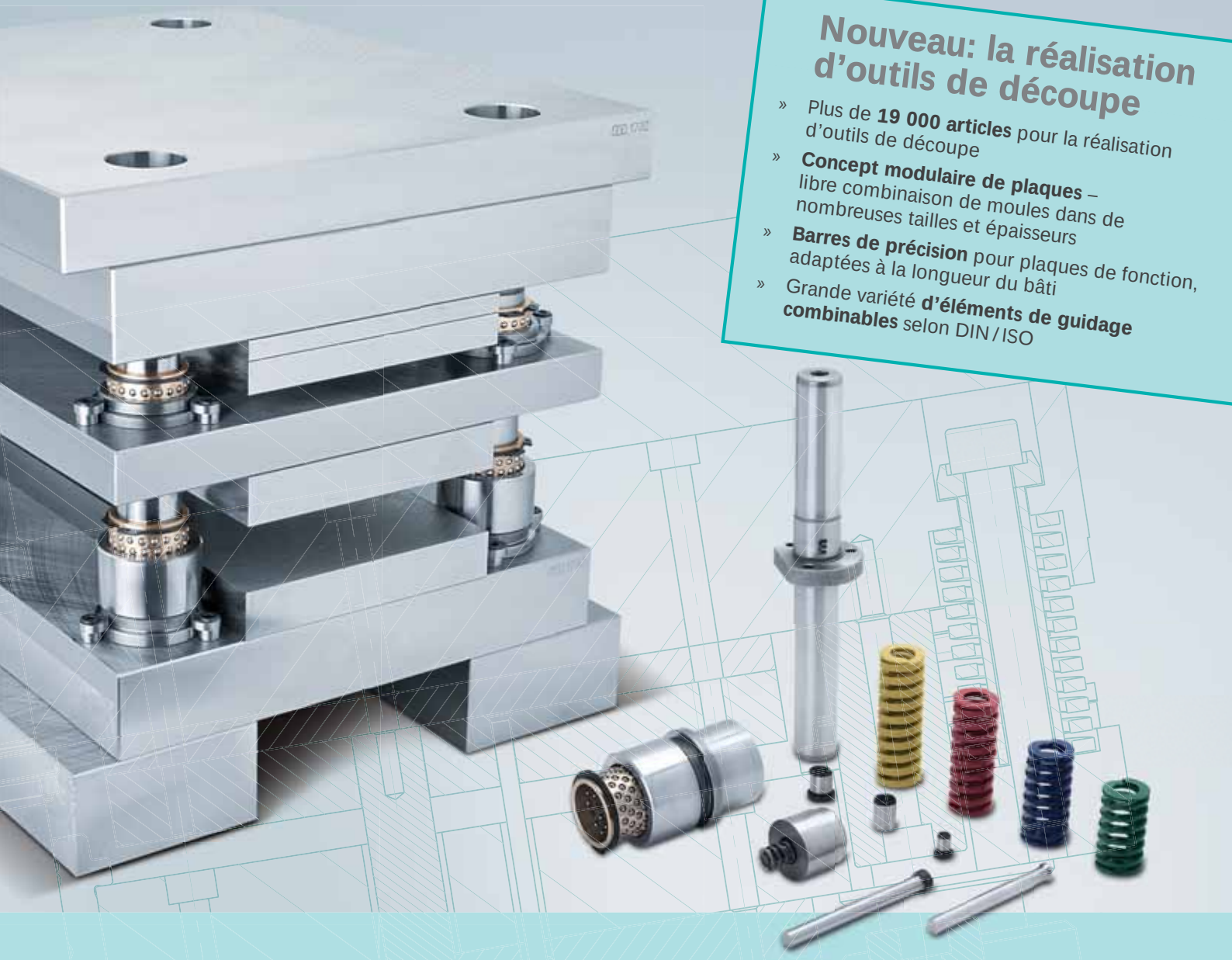
Nous mettons

l‘acier

en **forme.**

Nouveau: la réalisation d’outils de découpe

- Plus de **19 000 articles** pour la réalisation d’outils de découpe
- **Concept modulaire de plaques** – libre combinaison de moules dans de nombreuses tailles et épaisseurs
- **Barres de précision** pour plaques de fonction, adaptées à la longueur du bâti
- Grande variété **d’éléments de guidage combinables** selon DIN / ISO



Eléments standard détensionnés pour la réalisation d’outils et de moules

Grandes capacités de livraison départ magasin

meusburger®

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Moules standards | Kesselstr. 42 | A-6960 Wolfurt
T 00 43 (0) 55 74 / 67 06-0 | F -11 | ventes@meusburger.com | www.meusburger.com